

1. 仕様説明

1.1 機械仕様

項 目		タイプ	A	B	C
能力	最大振り	mm	φ 300		
	スライドの振り	mm	φ 170		
	最大加工径	mm	φ 160		φ 210
	最大加工長さ	mm	80		120
	最大棒材径	mm	φ 26		φ 42
	油圧チャック		6"	5"	8"
主軸	主軸端形状		フラットタイプ ^o	JIS A2-4	JIS A2-5
	主軸貫通穴径	mm	φ 36		φ 52
	主軸回転数（無段）	rpm	250 ～ 4500	300 ～ 6000	200 ～ 4000
刃物台	刃物台形状		水平リニアタレット（くし歯）		
	工具取付本数		ワーク形状による		
	最大工具サイズ	mm	□ 20、φ 25		
	最大移動量	mm	X 軸： 300、Z 軸： 300		
	早送り速度	m/min	X 軸： 12、Z 軸： 18		
モーター	主軸モータ	kW	AC 3.7		AC 5.5
	送りモータ	kW	X 軸： AC 0.6、Z 軸： AC 0.6		
	油圧モータ	kW-P	AC 0.75 - 4		
	切削油モータ	kW-P	AC 0.25 - 2		
大きさ	長さ×幅×高さ	mm	1905 × 1425 × 1490		
	本体重量	kg	1600		1650
総電源容量		kVA	10		15

1.2 標準付属品

- | | |
|------------------------------|----------------------|
| 1) 刃物台ベース……………1台 | 6) スプラッシュガード……………1式 |
| 2) バイトホルダ……………4組 | 7) 作業工具（工具箱付）……………1式 |
| 3) コレットフランジ……………1式 | 8) 敷板……………1式 |
| 4) ストローク調整中空油圧シリンダ……………1式 | 9) 取扱説明書……………1式 |
| 5) 切削油装置（タンク容量 100 ℓ）……………1式 | |

1.3 特別付属品

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| 1) 刃物台ベース（標準） | 10) バーフィードシステム |
| 2) タカマツコレットチャック | 11) 人声モニタ装置 |
| 3) 油圧チャック（5"、6"、8"） | 12) チップコンベア（フロア型、スパイラル型） |
| 4) 高速油圧チャック（Bタイプ） | 13) 自動ドア装置 |
| 5) 各種バイトホルダ | 14) 電磁カウンタ（トータル・プリセット） |
| 6) アンロード装置 | 15) サイクル終了灯 |
| 7) エアブロー装置 | 16) 照明灯装置 |
| 8) タカマツロボットシステム | 17) 指定色 |
| 9) タカマツローディングシステム | |

1.4 制御装置仕様

制 御 装 置	FANUC OT-B
制御軸数	同時2軸（手動1軸）
最小設定単位	0.001 mm
最小移動単位	X軸：0.0005 mm、Z軸：0.001 mm
補助機能	M 2桁
主軸機能	S 4桁
工具機能	T 2桁
テープコード	EIA（RS 232C）／ISO（840）自動判別
早送り速度	X軸12m/min、Z軸18m/min
切削送り速度	1 ～ 5000 mm/min
指令方式	インクリメンタル／アブソリュート併用
補間機能	直線・テーパ・ねじ切り・円弧
送りオーバーライド	0 ～ 150 %
早送りオーバーライド	F0、100 %
プログラム番号	4桁
工具形状補正と摩耗補正	工具補正量メモリB
バックラッシュ補正	255 パルス
テープ記憶容量	10m
工具補正個数	16組
登録プログラム個数	63個
単一サイクル	標準
円弧半径R指定	標準
工具補正量直接入力	標準
日本語表示	標準

付加オプション（OT-B）

- ・複合固定サイクル（G70～G76）
- ・面とり・コーナR
- ・メニュープログラミング
- ・図形対話入力
- ・稼動時間表示
- ・自動工具補正
- ・オフセット直接入力B
- ・カスタムマクロ
- ・テープ記憶容量（20m, 40m, 80m, 120 m）
- ・周速一定制御
- ・刃先R補正（G40～G42）
- ・インチ／メトリック切換（G20, G21）
- ・プログラブルオフセット入力（G10）
- ・ソフトウェアオペレータパネル
- ・図面寸法直接入力
- ・簡易工具寿命管理
- ・工具補正個数追加（32組）